

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri adalah suatu aktivitas atau kegiatan yang mengolah bahan mentah menjadi barang jadi yang siap digunakan oleh konsumen atau beberapa elemen yang terkait. Dimana didalam kegiatan perindustrian harus didukung dengan proses produksi yang baik, agar perusahaan bisa memenuhi target yang ditetapkan oleh konsumen. Proses produksi yang baik haruslah ditunjang dengan kemajuan teknologi dan ilmu pengetahuan di bidang manufaktur, dan jika perusahaan tersebut tidak dapat menyeimbangi kemajuan tersebut akibatnya perusahaan tersebut tidak akan bisa berkembang dengan pesat di jaman globalisasi ini.

Kepuasan pelanggan merupakan hal terpenting yang dibutuhkan oleh perusahaan, karena dengan *feedback* yang baik dari konsumen maka perusahaan memiliki nilai lebih di mata para konsumennya dan dapat menaikkan reputasi perusahaan serta posisi perusahaan di dalam dunia industri. Salah satu caranya yaitu dengan menjaga kualitas produk yang dihasilkan dan menjaga produktivitas di perusahaan tetap stabil.

PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) merupakan perusahaan yang memproduksi komponen – komponen elektronik otomotif yang berupa *part injection plastic* serta yang sudah melalui proses fabrikasi (*secondary process*). Perusahaan tersebut juga melayani kebutuhan akan desain dan manufaktur pembuatan *Moulding Injection, Plastic Injection Moulding, Sub Assmby* serta *Fabrication*. PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) Merupakan *supplier* penting bagi perusahaan - perusahaan besar di Indonesia seperti PT.JVC Electronic Indonesia, PT. Indonesia EPSON Industri, PT.Toyota Motor Manufacturing Indonesia, PT. Honda Prospect Motor, PT. Morirolu Indonesia, PT. Toyota Astra Motor, PT. Toyodenso, PT. Kojima Auto Tecnology Indonesia dan masih banyak lagi.

PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) selalu mengendepankan kualitas dan mutu dari suatu produk yang diproduksi oleh perusahaan, akan tetapi kenyataan di

perusahaan berbanding terbalik dengan kondisi aktual yang terjadi di perusahaan. Terhitung pada awal bulan Mei sampai akhir bulan Oktober ada tiga ratus sembilan puluh lima jenis produk yang di produksi oleh perusahaan dan hampir disemua produk yang diproduksi oleh perusahaan menyumbang produk *defect* yang berbagai macam jenisnya di rantai produksi. Dan itu merupakan permasalahan terbesar yang sedang di alami oleh perusahaan.

Disini terlihat peran kualitas sangat penting bagi perusahaan, karena kualitaslah yang menentukan bagaimana suatu produk yang di produksi sesuai dengan harapan konsumennya. Dan ketika kepuasan itu telah didapat oleh konsumen maka dengan otomatis perusahaan pasti mendapatkan profit yang sesuai dari para konsumennya. Oleh karena itu penulis ingin membantu permasalahan yang sedang dialami oleh perusahaan agar masalah yang sedang terjadi di perusahaan bisa diminimalisir dan akan bisa lebih baik dari sebelumnya.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Dari latar belakang yang sudah dijelaskan diatas maka didapat permasalahan yang dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana mengetahui *product defect* yang paling banyak menyumbang kerugian?
2. Bagaimana menentukan jenis *defect* dan sebab akibat timbulnya jenis *defect* pada suatu produk?
3. Bagaimana menentukan salah satu faktor penyebab utama timbulnya jenis *defect* dan faktor apa sajakah yang mempengaruhi jenis *defect* tersebut berdasarkan analisis kegagalan?

## **1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah**

Berdasarkan perumusan masalah diatas tujuan dan manfaat dari penelitian yang dilakukan di PT. Wang SMU ( Sari Multi Utama ) ialah :

1. Untuk mengetahui *product defect* yang paling banyak menyumbang kerugian.

2. Menentukan jenis *defect* berdasarkan diagram *pareto* dan diagram tulang ikan digunakan untuk mengetahui sebab akibat timbulnya jenis *defect* pada suatu produk.
3. Menentukan salah satu faktor penyebab utama timbulnya jenis *defect* berdasarkan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) dan untuk mengetahui faktor apa sajakah yang mempengaruhi jenis *defect* tersebut berdasarkan analisis kegagalan diperlukan analisis menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

Adapun manfaat dari pemecahan masalah yang dilakukan pada penelitian kali ini adalah :

1. Membantu pihak perusahaan dalam menentukan tindakan dalam pengambilan keputusan dan meminimalisir terjadinya kegagalan pada produk agar tidak terjadi lagi produk *defect*.
2. Membantu perusahaan dalam peningkatan produktifitas agar produk *defect* bisa berkurang dan memperlancar produksi perusahaan.
3. Meminimalisir produk *defect* yang bisa menimbulkan kerugian besar pada perusahaan.

#### **1.4 Pembatasan Asumsi**

Untuk mempermudah fokus penelitian kali ini, masalah yang dianalisis harus dibatasi agar tepat sasaran dan tidak terlalu luas. Adapun batasan asumsi tersebut :

1. Penelitian dilakukan di PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) Cikarang – Bekasi.
2. Penelitian yang dilakukan hanya terfokus pada produk yang menyumbang kerugian paling banyak pada departemen *Moulding*.
3. Hanya menganalisis produk *defect* yang paling banyak menimbulkan kerugian dibulan Mei sampai Oktober 2016.
4. Penelitian hanya dilakukan di departemen *Moulding*.
5. Hanya menganalisis produk yang diketahui memiliki penurunan kualitas yang sangat tinggi.

Adapun asumsi yang dilakukan pada penelitian kali ini yaitu :

1. Responden merupakan orang yang paling kompeten dibidangnya.
2. Jumlah responden sebanyak 3 orang yang representatif untuk melakukan pengolahan data 1 orang yang turun langsung mengoperasikan mesin.

### **1.5 Lokasi**

Lokasi penelitian yang dilakukan adalah di PT. Wang SMU (Sari Multi Utama). Jl. Lippo City Development Blok DS-12A Cikarang – Bekasi 17530.

### **1.6 Sistematika Penulisan Laporan**

Untuk memperoleh gambaran umum tentang penelitian yang dilakukan di PT. Wang SMU (Sari Multi Utama), maka berikut ini uraian sistematika penulisan yaitu sebagai berikut :

## **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini membahas tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan dan manfaat dari pemecahan masalah, pembatasan asumsi, lokasi penelitian dan sistematika penulisan.

## **BAB II LANDASAN TEORI**

Pada bab ini berisikan tentang teori dan model yang berhubungan dengan permasalahan yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan dilapangan dan sebagai penunjang dalam menyelesaikan masalah.

## **BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH**

Berisikan penjelasan dari model pemecahan masalah yang digunakan dan langkah – langkah yang akan dilakukan untuk memecahkan masalah berdasarkan *flowchart* penelitian.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisikan informasi – informasi mengenai data – data umum perusahaan, yang dapat digunakan untuk memecahkan permasalahan yang ada didalam perusahaan berdasarkan metode – metode yang digunakan didalam penelitian yaitu dengan menggunakan metode *Analytical Hierarky Process* (AHP) dan dianalisis menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

#### **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Berisikan tentang hasil analisis yang didapat dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan selama penelitian dan pembahasan lebih lanjut mengenai hasil (*output*) dari pemecahan masalah.

#### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisikan kesimpulan yang diperoleh tujuan yang telah dirumuskan sebelumnya. Sedangkan saran berupa anjuran atau rekomendasi bagi pihak – pihak yang bersangkutan yang sifatnya membangun.